

# Document made available under the Patent Cooperation Treaty (PCT)

International application number: PCT/DE05/001247

International filing date: 14 July 2005 (14.07.2005)

Document type: Certified copy of priority document

Document details: Country/Office: DE  
Number: 10 2005 000 683.3  
Filing date: 04 January 2005 (04.01.2005)

Date of receipt at the International Bureau: 18 October 2005 (18.10.2005)

Remark: Priority document submitted or transmitted to the International Bureau in compliance with Rule 17.1(a) or (b).



World Intellectual Property Organization (WIPO) - Geneva, Switzerland  
Organisation Mondiale de la Propriété Intellectuelle (OMPI) - Genève, Suisse

# BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND



## Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Patentanmeldung

**Aktenzeichen:**

10 2005 000 683.3

**Anmeldetag:**

04. Januar 2005

**Anmelder/Inhaber:**

SAERTEX Wagener GmbH & Co. KG,  
48369 Saerbeck/DE

**Bezeichnung:**

Verfahren zur Herstellung eines Faserverbundwerk-  
stoffes zur Herstellung von Faserverbundbauteilen

**Priorität:**

21. August 2004 DE 10 2004 040 555.7  
29. Oktober 2004 DE 10 2004 052 552.8

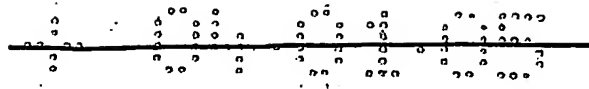
**IPC:**

B 29 C 70/02

**Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ur-  
sprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.**

München, den 10. Oktober 2005  
**Deutsches Patent- und Markenamt**  
Der Präsident  
Im Auftrag

Wallner



SAERTEX Wagener GmbH & Co. KG,  
Brochterbecker Damm 52, 48369 Saerbeck

"Verfahren zur Herstellung eines Faserverbundwerkstoffes zur  
Herstellung von Faserverbundbauteilen"

Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zur Herstellung eines Faserverbundwerkstoffes zur Herstellung von Faserverbundbauteilen.

Dieser Faserverbundwerkstoff besteht aus den Verstärkungsfasern und einer Matrix mit beigefügten Füllstoffen, wobei die Matrix ein Harzsystem ist. Der Einsatz von Füllstoffen in der Verbindung mit Reaktionsharzen kommt dabei in großem Umfang zur Anwendung.

Als Füllstoffe werden üblicherweise benutzt: Calciumkarbonat, Dolomit, Kaolin, Talkum, Quarz, Wollastonit, Aluminiumhydrat, Antimontrioxid, Schwerspat oder Glashohlkugeln.

Mit dem Einsatz der bisher im Stand der Technik bekannten Füllstoffe ist aber keine spiegelglatte Oberfläche des Faserverbundbauteiles erzielbar, d. h. eine Oberfläche, die den heutigen Anforderungen der Klasse A „Sichtbauteil“ im Fahrzeugbau entspricht.

Der Erfindung liegt daher die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren vorzuschlagen, mit dem bessere mechanische und optische Eigenschaften (Klasse A Oberflächen) an Faserverbundbauteilen realisiert werden kann und zudem schneller, d. h. damit kostengünstiger als bisher üblich produziert werden kann.

Durch den Einsatz von Füllstoffen aus dem Material der eigentlichen Verstärkungsfasern, z. B. Carbonfasern, wird ein wesentlich homogeneres Bauteil mit vorteilhafteren Eigenschaften als bisher üblich möglich. Die Bauteiloberfläche wird zudem sehr

glatt, eine Oberfläche der Güteklasse A ist somit erreichbar, was eine wesentliche Anforderung an Sichtbauteilen im Fahrzeugbau ist. Es treten keine negativen Spannungen bei Wärme oder Kälte auf, das Bauteil ist später einfacher und auch kostengünstiger zu recyceln.

Dem Harz, vorzugsweise aus hochreaktiven Reaktionsharzen bestehend, d. h. der späteren Matrix, wird als Füllstoff ein Material zugesetzt, welches aus dem Material der eigentlichen Verstärkungsfasern besteht. Das Fasermaterial wird dazu fein gemahlen oder geschnitten und dem Harz beigemischt. Das Mahlgut hat vorzugsweise eine Größe kleiner als 2 mm und die Schnittfasern haben vorzugsweise eine Größe kleiner als 20 mm.

Die Erfindung bezieht sich weiterhin auf einen Harzfilm mit einem oder beiden dieser vorgenannten Füllstoffe, d. h. dem Mahlgut oder den Schnittfasern aus den eigentlichen Verstärkungsfasern des Faserverbundbauteiles. Dieser Harzfilm kann mit textilen Halbzeugen, z. G. Geweben, Geflechten, Gewirken, unidirektionalen oder multiaxialen Gelegen kombiniert werden.

Es ist auch möglich, den Füllstoff mit einem herkömmlichen Prepreg zu kombinieren, in dem der Füllstoff auf das Prepreg aufgestreut oder aufgeblasen wird.

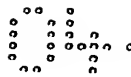
Weiterhin ist es möglich, das Harzfüllstoffgemisch mittels eines Sprühverfahrens auf textile Halbzeuge, z. B. Gewebe, Gewirke, Geflechte, unidirektionale oder multiaxiale Gelege zu applizieren. Diese textilen Halbzeuge können dann z. B. zu Briefformen weiter verarbeitet werden.

Die Erfindung bezieht sich weiterhin auf eine SMC-Formmasse. Die SMC-Formmasse, d. h. Sheet-Moulding-Compound-Formmasse, besteht aus einem Harz-Matrixsystem und Verstärkungsfasern sowie ggf. Füllstoffen. Gemäß der Erfindung ist dabei

09.01.05

- 3 -

vorgesehen, daß der Füllstoff bzw. der zusätzliche Füllstoff  
Mahlgut aus dem Werkstoff, aus dem die Verstärkungsfasern  
bestehen, ist.



7

UNSERE AKTE: (bitte angeben) <b>S119/26600</b> <b>X/Sc</b> Münster, 3. Januar 2005
--

5

10

15

SAERTEX Wagener GmbH & Co. KG,  
Brochterbecker Damm 52, 48369 Saerbeck

"Verfahren zur Herstellung eines Faserverbundwerkstoffes zur  
Herstellung von Faserverbundbauteilen"

Patentansprüche:

25

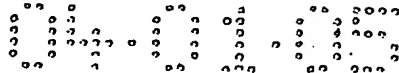
30

1. Verfahren zur Herstellung eines Faserverbundwerkstoffes zur Herstellung von Faserverbundbauteilen, bestehend aus Verstärkungsfasern, Harz und einem Füllstoff, dadurch gekennzeichnet, daß der Füllstoff aus gemahlenen und/oder geschnittenen Verstärkungsfasern besteht.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Teilchengröße des gemahlenen Füllstoffes kleiner als 2 mm ist.









3

- 1 -

Zusammenfassung:

Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zur Herstellung eines Faserverbundwerkstoffes, zur Herstellung eines Faserverbundbauteiles mit dem Harz beigefügten Füllstoffen, welche aus den eigentlichen Verstärkungsfasern des Faserverbundbauteiles bestehen. Weiterhin bezieht sich die Erfindung auf einen Harzfilm mit dem vorgenannten Füllstoff und auf ein Verfahren, in dem ein Harzfüllstoffgemisch mittels Sprühtechnik auf textile Halbzeuge, z. B. Gewebe, Gewirke, Geflechte, unidirektionale und multiaxiale Gelege aufgebracht wird. Mit diesen besprühten textilen Halbzeugen können dann auch Vorformlinge hergestellt werden.

5

10

15